



Общество с ограниченной ответственностью
ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКИЙ ЗАВОД «ГЭКСАР»
(ООО ЭТЗ «ГЭКСАР»)



УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер
ООО ЭТЗ «ГЭКСАР»
А.Ю. Грайфер
«11» _____ 2018



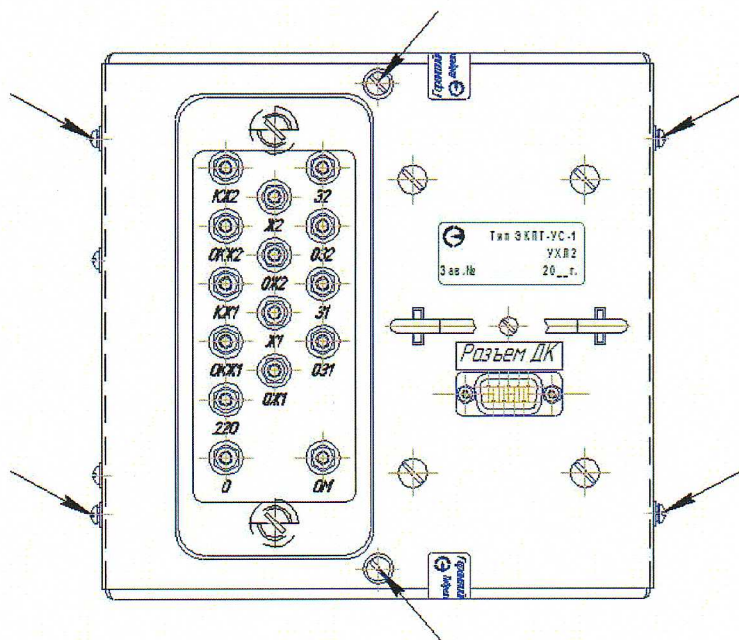
ИНСТРУКЦИЯ

по замене источников питания на электронном трансмиттере
ЭКПТ-УС-1 в условиях РТУ

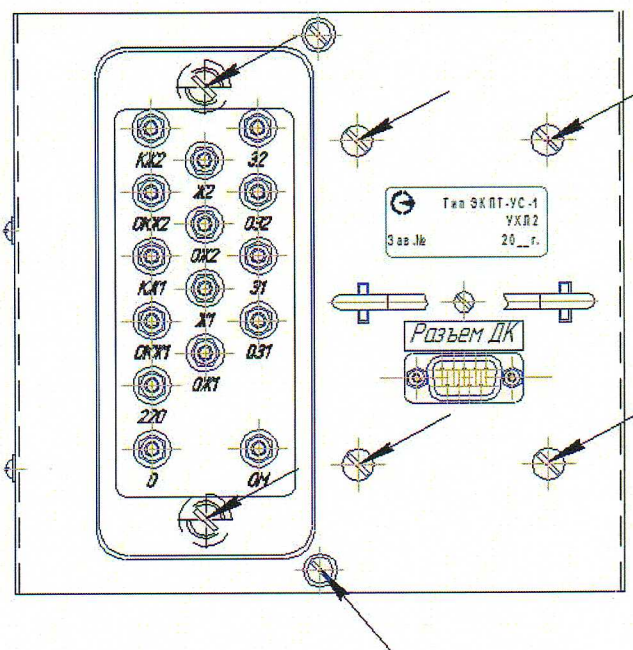
Доработка ЭКПТ-УС-1.

Для предотвращения выходов из строя источников питания электронного трансмиттера типа ЭКПТ-УС-1 на плате (22356-14-00) необходимо заменить источник питания с МС5А ММП-Ирбис на ММС5А ММП-Ирбис.

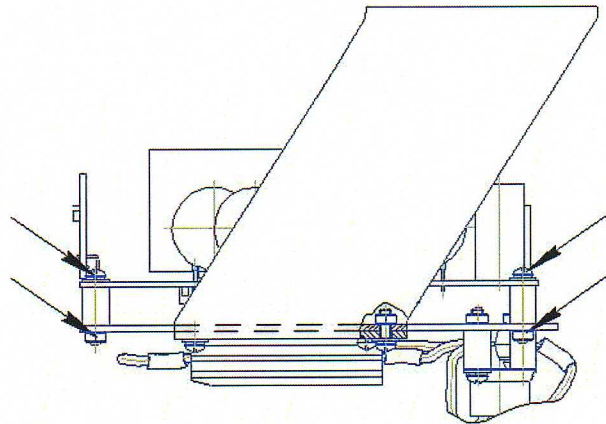
Демонтируем лицевую панель (22356-01-00) от кожуха (22356-15-00). Отвернув 6 винтов М4х14.



Демонтируем разъем штепсельный (22250-06-00) 2 винта М4х14; 2 гайки М4 и кронштейн (22356-06-00) 4 винта М5х10 от лицевую панель (22356-01-00).

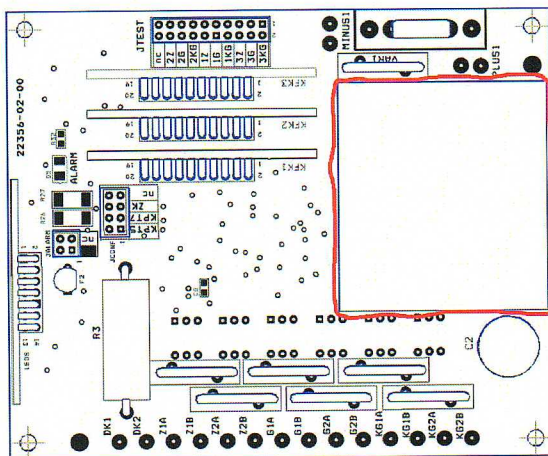


Демонтируем плату трансмиттера 22356-14-00 отвернув 4 гайки М3 и 4 винта М3х18 от кронштейна (22356-06-00).

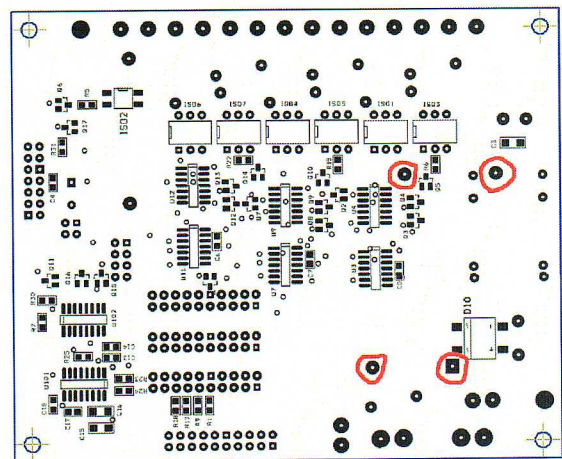


На силовой плате 2356-14-00 на обратной стороне (сторона BOT) освободить контакты (отмеченных красным маркером) от припоя с помощью вакуумного отсоса четыре точки пайки, удалить источник питания MC5A ММП-Ирбис (отмеченный красным маркером на стороне TOP), очистить места пайки от остатком припоя и лака. Впаять новый источник питания MMC5A ММП-Ирбис четыре точки пайки. Пайку производить без флюса с помощью припоя трубчатого SN62 “Кристалл-400”-0,56 с содержанием в себе неактивного флюса, температура пайки $250 \pm 10^\circ\text{C}$). Места пайки тщательно промыть спирт-бензиновой (спиртовой) смесью. Проконтролировать качество пайки визуально (либо с помощью лупы). Монтаж производить паяльной станцией с функцией автоматической регулировки температуры. После покрыть лаком цапон.

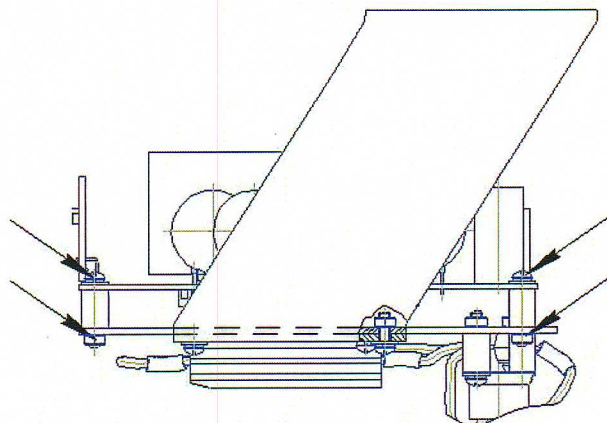
Сторона TOP



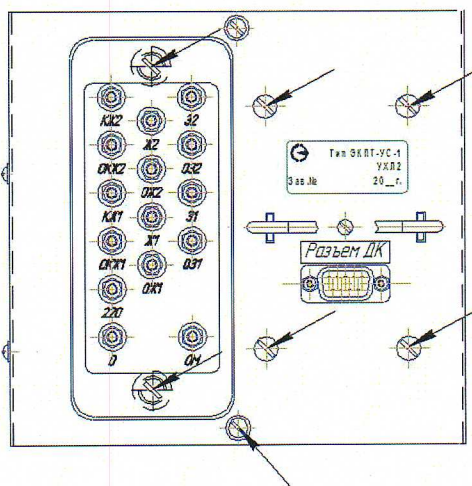
Сторона BOT



Установить плату трансмиттера 22356-14-00 на втулки ВД7х3,5х10 закрутить 4 винта М3х18 и 4 гайки М3 на кронштейна (22356-06-00).



Установить разъем штепсельный (22250-06-00) на 2 винта М4х14; 2 гайки М4 и кронштейн (22356-06-00) на 4 винта М5х10 на лицевую панель (22356-01-00).



Установить лицевую панель (22356-01-00) на кожух (22356-15-00). Закрутив 6 винтов М4х14. Опломбировать пломбами заводскими, предварительно обезжирив поверхности.

